

# White Resin V4.1

Una versione perfettamente equilibrata della White Resin per applicazioni versatili

La White Resin è ideale per la prototipazione e il design per uso generico, nonché per i modelli con dettagli complessi. La finitura superficiale e l'aspetto opaco, nonché i dettagli precisi, rendono le parti pronte per l'uso appena uscite dalla stampante. La sua tonalità neutra è perfetta per le parti che verranno successivamente verniciate o sottoposte ad altri processi di finitura.

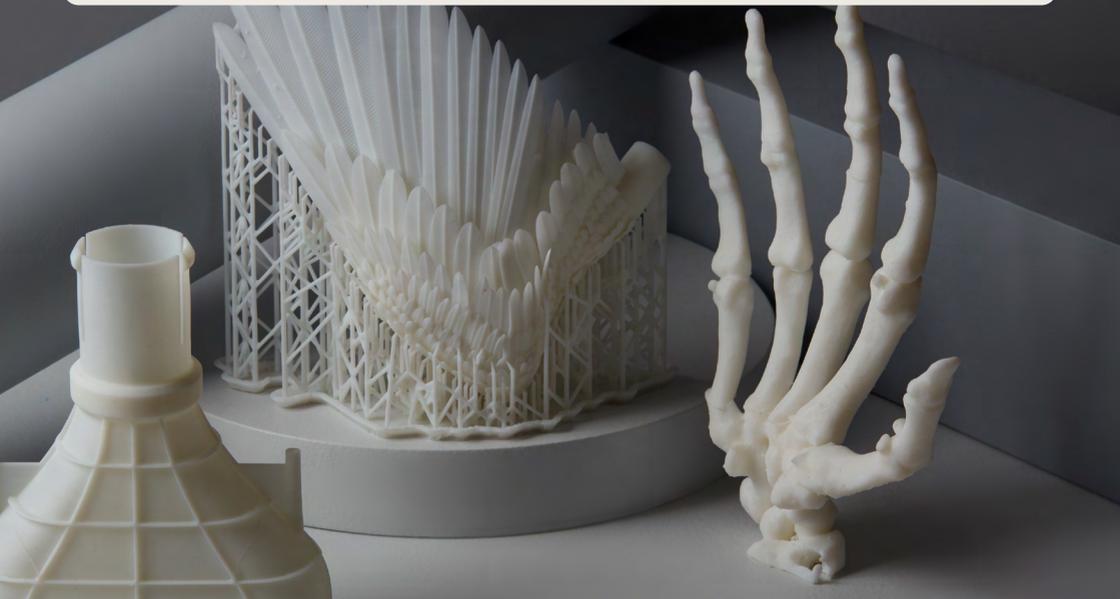
La White Resin V4.1 è compatibile con le stampanti della serie Form 3 e consente di creare parti di un bianco più brillante rispetto alla White Resin V4 (Legacy).

**Prototipi di forma e aderenza**

**Modelli pronti da presentare con dettagli precisi e complessi**

**Modelli anatomici**

**Dime e fissaggi**



V4.1

FLGPWH41

Data di preparazione 03/06/2024

Rev. 01 03/06/2025

In base ai dati in nostro possesso, le informazioni contenute nel presente documento sono corrette. Tuttavia, Formlabs Inc. non fornisce alcuna garanzia, esplicita o implicita, circa l'accuratezza dei risultati ottenuti dall'utilizzo di tali informazioni.

Proprietà del materiale <sup>1</sup>			METODO
	Stato grezzo	Polimerizzazione post-stampa per 30 minuti a 60 °C <sup>2</sup>	
<b>Proprietà elastiche</b>			<b>METODO</b>
Carico di rottura a trazione	30 MPa	53 MPa	ASTM D638-14
Modulo di elasticità	1479 MPa	2367 MPa	ASTM D638-14
Allungamento a rottura	13%	8%	ASTM D638-14
<b>Proprietà di resistenza a flessione</b>			<b>METODO</b>
Resistenza alla flessione	48 MPa	92 MPa	ASTM D790-15
Modulo di flessione	1309 MPa	2414 MPa	ASTM D790-15
<b>Proprietà d'impatto</b>			<b>METODO</b>
Resistenza all'urto Izod	29 J/m	27 J/m	ASTM D256-10
<b>Proprietà termiche</b>			<b>METODO</b>
Temperatura di distorsione termica a 1,8 MPa	44 °C	55 °C	ASTM D648-16
Temperatura di distorsione termica a 0,45 MPa	50 °C	68 °C	ASTM D648-16

## COMPATIBILITÀ DEI SOLVENTI

Incremento percentuale di peso in 24 ore per un cubo di 1 x 1 x 1 cm stampato, sottoposto a polimerizzazione post-stampa e quindi immerso nei rispettivi solventi:

Solvente	Incremento di peso (%) in 24 ore	Solvente	Incremento di peso (%) in 24 ore
Acido acetico 5%	0,5	Olio minerale (pesante)	0,0
Acetone	3,1	Olio minerale (leggero)	0,0
Candeggina (NaOCl ~5%)	0,4	Acqua salina (NaCl 3,5%)	0,4
Acetato di isobutile	-0,1	Skydrol 5	0,2
Combustibile diesel	0,0	Soluzione di idrossido di sodio (0,025%, pH 10)	0,4
Glicole dietilenico monometiltere	0,5	Acido forte (acido cloridrico conc.)	0,2
Olio per comandi idraulici	0,5	TPM	0,1
Perossido di idrogeno (3%)	0,0	Acqua	0,5
Isottano	0,0	Xilene	0,0
Alcool isopropilico	-0,1		

<sup>1</sup> Le proprietà del materiale potrebbero variare in base a geometria della parte, orientamento di stampa, impostazioni di stampa, temperatura e metodo di disinfezione o sterilizzazione utilizzato.

<sup>2</sup> I dati sono stati ottenuti a partire da parti stampate su una Form 3 con le impostazioni della White Resin V41 per 100 µm, lavate in una Form Wash (seconda generazione) per 10 minuti in alcool isopropilico pari o superiore al 99% e sottoposte a polimerizzazione post-stampa a 60 °C per 30 minuti in una Form Cure.